

铜山口矿再创新高圆满“收官”

本报讯(通讯员 徐志平)随着2012年12月30日最后一个生产快报的统计完成,铜山口矿累计完成铜山铜6049吨、原矿处理量161.36万吨、采剥总量170.5万立方米、矿山粗29.04吨,其中矿山铜、矿山粗、采剥总量分别为原计划的104.30%、107.6%和103.3%,处理量等四项任务指标均创历史新高,为该矿2012年生产任务圆满“收官”画上一个完美的句号。

去年,在更加严峻的生产形势面前,该矿上下精诚协作,积极采取各种超常

有力的措施,认真落实公司年初工作会议精神,坚持安全保生产超目标。由于该矿原矿品位落差较大,高品位矿石储量少,为此,该矿生产部门每班次根据品位反馈及时调整下班配矿品位比例满足生产;尾砂库库容饱和已成为影响矿山正常生产的重要因素,为此生产部门将尾砂库日常管理列为生产的重点,每天加大上坝巡视力度,合理采取多点排放保证尾砂均匀填充库容。该矿在保障安全前提下,严格按技术设计,去年分别对排

砂坑支坝进行黄土加固,增加库容;在汛期期间成立防汛突击队24小时值班。保证了尾砂库的安全渡汛。同时该矿还以推进精益化管理提升和执行力落实为抓手,大力加强班组建设,开展全面预算管理、设备诊断管理、QC技术攻关、“三创一保”劳动竞赛等活动,加强职工业务技能培训,加强设备日常的巡检维护,明确重点设备三级责任人,确保设备运转率和完好率,为生产增收节支、增利补缺赢得主动。各单位生产情况严格以班产促日

产,以日产稳周产,以周产保月产,按月进行绩效考核兑现,加大奖惩力度不断激励干部职工的工作积极性;为进一步了解生产情况,该矿还开展领导干部下基层活动,要求每一名干部挂点一个班组深入到基层一线,及时解决生产中的实际困难,确保全年生产目标的顺利完成。

与此同时,作为该矿重点工程的北扩剥离与+50台阶剥离推进工作均超计划完成,干堆工区试车生产也取得阶段性成果,为该矿新年生产有效衔接创造了有利条件。

丰山铜矿井下南北风井实现运行自动化

本报讯(通讯员 何永进)2012年12月25日,为期23天的丰山铜矿井下南北风井主扇自动化系统工程顺利完工。

一直以来,该矿原南北风井主扇无风压测量装置,工作方式落后。为解决问题,该矿投入专项资金对原设备进行改造。新系统工程采用“PLC控制+远程监控”的模式,实现对井下主扇的自动控制。地面调度中心监控人员可直接对井下风门开关状态、重要巷道风流参数、空气质量进行实时监测和控制操作,有助于防范事故发生,且井下主扇不需专人值守,只需定期维护,实现了节能减排、安全环保、减员增效的目的。

铜绿山矿发布第26届QC成果奖

本报讯(通讯员 梅晓艳)2012年12月28日,铜绿山矿举办第26届QC成果发布会。13个QC小组分别发布了各自的活动成果。质计科计量QC小组的《降低电子皮带秤的故障率》脱颖而出,获得第一名。

发布会上,13个QC小组课题多样,有管理型、生产应用型和技术攻关型,发布形式图文并茂。各QC小组结合生产经营重点,以发现意识、问题意识、改进意识和群众参与为抓手,结合5S管理、质量管理体系、TPM和全面预算管理等措施,查出管理短板,选定课题。运用PDCA循环,提出了问题的解决方案,得到了评委的肯定。

自1987年QC小组活动在该矿普及以来,至今已举办了26届,质量管理活动有着广泛的群众基础和良好的活动氛围。该矿坚持深入开展QC小组活动,结合生产实际,职工们群策群力。本次发布会的成功召开达到了各单位QC小组间相互交流、相互学习、相互提高的目的。同时提高了广大职工的质量意识、创新意识和自主意识,达到了向质量管理要效益的目的,更为矿山生产经营管理水平、职工素质的提高起到了积极的促进作用。

丰山铜矿选矿车间劳动竞赛促生产

本报讯(通讯员 刘志勇)2012年12月24日,在丰山铜矿“三创一保”劳动竞赛考核中,选矿车间各项指标均取得成效。

该车间在开展“三创一保”劳动竞赛活动中,结合生产实际,在提高处理量和铜粗选矿回收率、精矿品位上狠下工夫。一方面控制好碎矿产品粒度、杜绝跑大块等质量事故的发生,合理添加钢球及配比,稳定磨矿分级流程,提高选矿处理能力;另一方面加强原矿管理,根据矿石变化情况及时对现场操作、药剂添加进行调整,协调好铜粗精矿品位与回收率的关系,在保证精矿品位的情况下,提高回收率。与此同时,加强工艺设备管理,确定各项工艺设备参数处于合理状态,以开展浮选流程试验,确保流程顺畅,稳定回收率指标。

通过采取一系列措施,促使该车间劳动竞赛活动取得一定的成效。截至目前,铜选矿回收率比计划提高了0.03个百分点,铜精矿品位比计划提高0.67个百分点,粗选矿完成93.164吨,完成年计划103.52%。

稀贵厂焙烧车间“三步走”提升二氧化硒单炉产能

本报讯(通讯员 胡天珍)截至2012年12月24日,稀贵厂焙烧车间二氧化硒平均单炉产量达到近5吨,较去年提高19.4%,创投产以来最好生产纪录。

该车间由于年初重组,二氧化硒系统设备及人员、生产管理存在诸多问题。从2012年7月开始,该车间采取三条措施解决实际问题。一是车间管理人员深入跟踪生产现场,适时调整生产操作次序,优化生产工艺控制,合理调控氧化炉温度,提高氧化速度和正品率。以氧化炉反应完全为出炉周期,对生产作业指导书、生产指令进行重新修订,关键控制工序明确标准和要求;二是改变以往干燥炉的作业模式,将每炉期48小时改为24小时,为保证干燥炉烘炉效果,改变以往等炉温降下来后再进行进出炉操作,规定停炉、进出炉时间控制在15分钟之内,在保证干燥质量的同时尽量节约电能;三是及时与上级领导沟通,解决扩能改造后人员不足的问题,明确白班人员、夜班人员进行合理调整,对职工班次与倒班人员进行职责、分工明确。帮助班组建建立健全绩效考核制度,明确产量任务,加大奖惩力度,加强检查、考核工作的落实。

丰山铜矿采掘车间改造空气过滤装置成效显著



维修人员定期检查过滤网 占亚芬 摄

本报讯(通讯员 占亚芬)丰山铜矿2009年引进两台美国寿力LS32-450螺杆空压机,在使用过程中,空气滤清器使用寿命短,一个月要更换一套,年更换空气滤清器成本达9.8万元,给该矿生产成本造成一定的压力。2011年年终检修期间,该矿分别对两台美国寿力LS32-450螺杆空压机实施了技改措施,改造后的空气过滤装置如虎添翼,经过一年的实践证明,进入空压机的空气净化程度得到了提高,空气滤清器的使用寿命延长了三倍以上,在提高效率、降低成本等方面效果明显。

该矿采掘车间机电组技术人员在对美国寿力LS32-450螺杆空压机空气

滤清器进行拆解分析时,发现导致空压机空气滤清器使用期限过短的原因为空气中含有油,含油粉尘进入空滤后导致空滤堵塞且不能清理。为解决空气滤清器使用期限过短,降低螺杆空压机运行成本,通过对空压机进行系统分析,经过技术人员论证后,决定在进气口新增一套空气过滤装置。空气过滤装置的接口尺寸和原空压机内的接口尺寸一致,考虑进气面积,过滤装置设计成外凸形框架结构,为避免过滤材料被吸入,在框架上焊接骨架,过滤材料选用600目不锈钢过滤网及透气良好的优质海绵。不锈钢过滤网和海绵分内外两层网装在框架上,为了防止海绵被吸入,海绵

装在外层,不锈钢过滤网主要是过滤空气中的粉尘,海绵主要是过滤空气中的油及粉尘。

在新增空气过滤装置后,进入空压机的空气净化程度得到了提高,空气滤清器的使用寿命延长三倍以上。改造后的空气过滤装置适用于所有的螺杆式空压机,对接口不配的空压机可以对空压机进气口进行适当地改造,对螺杆式空压机使用较多的企业将带来可观的经济效益和社会效益。

小改小革

“HOID”住的攻坚队

——记铜绿山矿选矿车间职工技师工作室二三事

技术含量的高低,人才作用的发挥,是衡量企业发展的关键要素。在铜绿山矿选矿车间活跃着一支以专业技术人员与工人技师“强强联合”的攻坚队,他们以服务生产、提高效益为中心,以现场攻关为重点,充分发挥“职工技师工作室”的“组合拳”效力,为稳定和促进经济生产指标奉献光和热。

人生四十更奋进

王延华,磨矿工人技师,即将进入“四十不惑”的人生阶段。23年的工作磨炼和热爱工作、坚守岗位的职业精神,使王延华逐渐成长为现在集班组安全员、成本核算员和磨矿工人技师于一身的“多面手”骨干人员。王延华深知严格做好上下工序配合的重要性,他坚持协助给矿工抓好台时处理量和均匀给矿,经常到浮选岗位巡检,及时提示浮选工浮选液面和泡沫的异常情况,并积极承担班组异常指标的分析和攻关工作。

2012年二季度,因矿石性质变化大,磨矿操作存在相当大的难度,分级溢流浓度达不到200目的要求,影响了浮选技术指标的稳定和提高,其综合回收率低于矿考核指标。王延华主动协助同事调整操作,细心帮助分析矿石性质及变化规律和钢球、给水的配比。为了在磨矿和分级溢流浓度上既把关又攻关,王延华一方面让妻子照顾将高考的儿子,多次谢绝私人矿老板的高薪聘请,早来晚走琢磨矿石变化规律和最佳操作方案,将自己测得的分级溢流浓度数据,与其他岗位测得的分级溢流浓度数据,与其他岗位测得的数据进行分析、总结,得出给矿量控制在每小时30至34吨,排矿流槽清水大,返砂槽冲击水适量控小等操作法,效果较好,后又传授给同事。2012年7月份

王延华所在班组因生产指标创新高,被授予公司劳动竞赛“红旗班组”称号,王延华个人两次获得矿“三创一保”劳动竞赛明星称号。

活学活用显“精品”

王晓辉,浮选工人技师。别看 he 年纪轻轻,已是选矿操作工和技术队伍中的佼佼者,这得益于他对知识深切渴望的追求。为求理论指导实践,操作中,他坚持做到勤观察、勤检查、勤动手、勤协调上下岗位之间的配合,并根据每个班入选矿石的性质合理制定操作方案,寻求理论与实际的最佳结合点。

浮选药剂是整个浮选过程中最重要的一环。三系列浮选机是最先进的充气式浮选机,有段时间药耗高,回收率在92%以下。为降低用药成本,王晓辉将三系列浮选作为药剂攻关目标。通过向技术部门请教,他详细了解了浮选机的工作原理和性能,得出操作工对设备的工作原理和性能不了解,用药方法存在不合理性的结论。为了证明这一点,他查找了大量选矿资料,分析黄药与黄铜矿的作用机理。

分析、求证了用药方法的不合理性后,他经过反复的试验,找到了攻克“高药耗、低指标”这个难关的途径——“反常规加药法、低药耗浮选工艺”。这一方法的应用将黄药单耗由每吨240多克降到每吨80至100克,松油也由每吨190克降至每吨100克左右,使精矿品位保持在20%左右,回收率稳定在93%至95%。

双肩担责勇闯关

邵致远,车间技术组组长兼技师工作室负责人。2012年8月初,他针对车间1至7月份选矿黄药单耗达到每吨190克,比计划每吨超40克的实际,把降低

选矿药剂单耗和提高原矿回收率作为工作室首选攻关课题,并制定出系列工作方案。在降低药剂单耗上,他根据技师现场实践的优势,采取浮选技师每人每月初提交一份有关改进意见和措施,每班带头在生产现场对药剂用量进行调试,指导其他操作工,每名技师带名学徒并签定师徒合同,制定工作目标,制定技师高于一般操作工的单独考核方案,与技师每日协商、制定药剂添加量并指导操作工按指令加药。9月份他根据生产实际,制定出了更改浮选流程,增开精选机,由全开路改为半开路流程,精选尾矿进粗选等新的操作法,黄药单耗由1至7月份的每吨190克,下降到8至11月份的每吨170克,其中11月份还达到每吨110克的最好水平。按照攻关后的原矿处理量35万吨计算,节约药剂成本7万元。在提高原矿回收率攻关课题上,他和技师密切配合、指导,坚持每天到生产现场进行工艺会诊,查找问题,下达纠正实施表,开展难选矿磨选试验,原矿回收率由1至7月份的92.29%,提高到8至11月份的92.35%。按攻关后30万吨原矿处理量计算,多产铜1.8吨,创效7.2万元。

科学技术是第一生产力。铜绿山矿选矿车间为延续和提升技师工作室效能,在围绕车间生产经营任务总体目标下,遵循岗位人才成长的规律,努力培养和造就一批岗位操作技术熟练、理论业务素质高、现场技术难题攻关能力强、具有引领和辐射作用的学习型、研究型、创新型选矿技术骨干群体,从而推进选矿车间选矿技术创新活动健康、协调、可持续发展。(蔡向明 刘贞春)



铜山口矿新尾矿库涵洞安全检查保工程推进

本报讯(通讯员 刘佳家)2012年12月27日,顶着刺骨的寒风,铜山口矿相关负责人对新尾矿库涵洞进行了一次全面彻底的安全检查,以确保工程安全顺利推进。

铜山口矿现有尾矿库始建于上世纪80年代,由于使用年限久,在今后几年内将无法满足生产需要。为此,该矿积极准备新库建设,以减轻库区压力,作为配套设施的新库排水涵洞工程早在2012年9月就开始动工建设,预计工期10个月,全长900米。随着年关逼近,气温骤降,对整个工程安全推进带来一定影响。当天,该矿新库建设办公室一行到涵洞施工现场进行了一次全面安全检查,并深入涵洞150余米处,对电线架设、通风照明、井壁工程质量等逐一进行了查看,对没有达到要求的地方,要求施工方立即整改,以确保整个工程安全顺利推进,按照计划要求投入使用。

稀贵厂鍊车间积极做好入园准备

本报讯(通讯员 梅蕾)2012年12月31日一大早,稀贵厂鍊车间主任、书记带着车间10名职工到粗炼车间报到。

鍊车间精炼工序由于受外界环境温度的影响,不适宜继续生产,车间请示厂部后作出停产的决定。适逢稀贵工业园入园在即,入园工作时间紧、任务重,关系到该厂的后期发展。新年伊始将进入边生产、边入园调试的紧张局面。因人员有限,鍊车间以大局为重,配合厂部决策,抽调精炼工序人员援助粗炼车间岗位生产,率先在厂内打破岗位、作业区域界线,灵活分配劳动力资源,跨车间支援生产,抽调职工对此次人员变动都表现出了良好的个人素养,全力以赴确保顺利入驻稀贵工业园,以实际行动为厂二次创业作出应有的贡献。

铜绿山矿机运车间冒雪开展副井收绳工作

本报讯(通讯员 陶坤)2012年12月26日,大雪皑皑,气温骤降,但铜绿山矿机运车间副井小罐收绳工作现场却热火朝天。

该车间依据设备技术组定期安全监察报告,得知副井小罐首绳延伸伸长,为确保小罐安全运行,维修段组织钳工、焊工、起重工10余人,在井筒内多工种穿插,配合作业收绳,钳工依据设备组测定的钢丝绳长度标记每根钢丝绳截断长度,起重工利用慢动绞车提升小罐卸松调绳油缸,焊工利用电焊切断钢丝绳,连续奋战4个多小时,小罐于下午两点恢复运作。

一直以来,该车间为确保安全生产,每周定期组织专兼职安全员、设备技术员成立检查小组,深入现场开展设备设施大检查活动,做到早预防、早发现、早处理,并为每台设备建立详细运行、检查台账,依据设备各项检查记录出台周检修计划表,在确保生产正常的情况下组织“精兵强将”检修各类设备设施。

物流公司机务段全力冲刺年终目标

本报讯(通讯员 孙媛 张锋)截至2012年12月27日,物流公司机务段硫酸铁路运量13.46万吨,圆满完成公司全年硫酸铁路运输指标,超全年计划任务0.46万吨。

集团公司党代会召开后,该段迅速在干部职工中掀起全面贯彻落实公司党代会精神的学习热潮,大家纷纷以实际行动将精力投入到赶超全年生产任务上来。去年1至10月份该段在硫酸铁路运量欠产的情况下,科学调配运力,11至12月抢运4万余吨,确保了全年硫酸铁路运输目标的顺利实现。一是认真抓好硫酸铁路运输的调度工作,主动与相关部门联系,及时获取生产相关信息,利用每天交接班会议下达任务并监督落实;二是该段班子成员坚持24小时轮流值班制度,坚持节假日、双休日轮流组织生产,及时解决生产过程中遇到的问题;三是结合公司“三创一保”劳动竞赛,该段运转系统四个运转班主动做好硫酸发运工作,不等不靠,坚持每天派专人到现场协调硫酸发运工作;四是做好硫酸槽车和机车设备保养工作,合理安排检修日程,坚持问题车辆不过夜,全力为硫酸铁路运输提供硬件保障。